

我国手工精酿啤酒发展现状与未来发展趋势

高昕瑜, 董书含, 郭亦庄

西北农林科技大学, 陕西咸阳 712000

【摘要】手工精酿啤酒相比于大型啤酒厂的成品小麦酿造啤酒, 更具备了种类繁多、质量高端、和中国餐饮休闲文化贴合度较高、无包装材料和低运输成本等优点, 尽管中国手工精酿啤酒目前依然面临着酿酒设备的标准化程度不高、对原材料与工序管理较粗糙, 以及国家层面上缺乏生产统一标准和相关的食品安全立法制度等问题。但由于中国啤酒产品消费者对啤酒质量要求的日益提升, 中国手工精酿啤酒与中国餐饮休闲传统文化的高度结合, 势必作为中国未来高质量化的啤酒产品市场消费和健康绿色餐饮业的主要力量。

【关键词】手工精酿啤酒; 微型啤酒; 发展现状; 趋势

【中图分类号】TS262.5 **【文献标识码】**A **【DOI】**10.12325/j.issn.1672-5336.2022.14.040

引言

啤酒产品传入我国已超过百余年历史, 尽管啤酒产品并不是近代的发明产物, 但在国人心中啤酒产品依旧是彻底的舶来品。随着我国工业的不断创新和产业化的迅速发展, 以及人民生活水平的进一步提高, 啤酒已经成为了人民日常生活中必需品之一。

1 手工精酿啤酒的来源与现状

手工精酿啤酒主要来自于微型啤酒厂、鲜麦啤酒厂所制造的产量较小而精的啤酒。广泛分布于饭店、酒店、中西餐厅、娱乐城以及高档宾馆, 以自给自足、内部消费居多, 故亦称自酿啤酒。随着中国啤酒产业的整合逐渐加深, 各大啤酒公司大打价格战, 共同抢夺市场占有率, 为保证市场占有率的稳固, 各大啤酒公司都只能采取单一品牌、同质化生产的经营策略, 这已成为了制约着各大啤酒公司的发展瓶颈, 并且在短时间内也大概路很难有太大改变。

2 手工精酿啤酒的生产工艺流程

酿造手工精酿啤酒所采用的微型啤酒酿造装置实际上是传统啤酒厂生产大型装置的浓缩版本, 因此制造手工精酿啤酒的流程也和新型工业化啤酒生产过程有所不同, 具体如下:

2.1 粉碎

粉碎方法: 如果加水浸湿, 以确保在捣碎流程中麦芽皮“破而不碎”, 并且促进了蛋白质分解与糖类的浸出商用那么, 则建议采用粉碎机将麦芽内芯捣碎彻底, 外皮破而不碎, 这样确保了后期糖化流程中效率平稳, 同时麦皮也可以作为天然的筛选层。

2.2 糖化

糖化控制系统, 糖化控制系统是啤酒综合生产技术

的核心。通过剂量, 在适当的温度下注入适量的水, 然后进行干燥-筛分-筛分-旋流器沉积过程, 从而产生原麦啤。储集层内体和除湿控制系统阀门体内部件均为耐食品卫生级不锈钢。它不仅保证了原有啤酒的纯味道和卫生指数, 而且大大延长了产品的有效使用寿命。当放在宾馆等饭厅里时, 可以选择粉色金色的外容器, 使产品的主体更加美丽优雅。在旅游和购物中心等地方, 酿酒师也可以用神奇的手混合不同种类的手工啤酒。消费者在欣赏手工啤酒时可以发现家用啤酒的文化魅力。除湿系统主要包括除湿、除霜、蒸汽烹调、除湿、原浆冷却等。

2.3 发酵

发酵酿造阶段是将充分糖化后的成熟麦汁进入发酵罐中的发酵酿造阶段, 主要运用麦汁里的糖与发酵过程中的各种生化反应, 转变成二氧化碳和酒精之间的反应。有一些啤酒生产作坊更倾向于把啤酒产品放在发酵罐和柞桶内存放较长久, 以便熟制口味特殊的啤酒产品。因此整套啤酒设备的核心部分糖化装置, 发酵作用系统以及双层保温的罐体配件, 阀体管材等均采用食品卫生的不锈钢材料。既保证了啤酒产品的纯净口味、卫生指标, 而且也大幅增长了产品的有效应用时间。

3 手工精酿啤酒的特点

3.1 品种多样化

微型啤酒生产酿制装置拥有生产规模小、使用方式灵活多样的优点, 因此也注定了在品种的多样性上就拥有一些优越性, 例如酿造香味袭人的小麦酿制啤酒产品、醇厚的黑麦啤酒、琥珀啤酒, 还有水果酿制啤酒产品等等, 不但在口感上有许多样式, 在风味上也多种多样, 更为符合了人们对酿造啤酒生产品种多样性的需求。事实上, 啤酒产品在全球上如果按照品种分类可以有近 100 种,

按款式分类的话也可以有近万种之多,但在国内,因为啤酒产业还处在高度整合阶段,而大型啤酒产业更需要的是利润竞争与高市场占有率,所以品种单一战略也是在这个阶段对国内啤酒产业的无奈抉择,那么也赋予了中小型啤酒厂可以使用微型啤酒酿造装置酿制更多品种的传统精酿啤酒,并且其也拥有着很大的发展空间。

3.2 品质高端化

由于微型设备可以在没有过滤或杀菌技术的情况下在现场生产和消费,从而使味道比普通的工业化啤酒更加纯净、新鲜和营养丰富,因此技术人员需要更加注意提高生产过程中的耐久性。并应更多地关注设备中细菌的管理,因为一般的啤酒需要杀菌。国内外广泛应用的啤酒酿造新技术已经克服了热加工过程中风味物质的流失,但仍需要精细过滤技术来提高啤酒的生物稳定性和非生物稳定性,这实际上对风味和营养成分有一定的影响。但是,由于包装材料的标签质量问题,普通啤酒生产商也采用低温灌装后 30℃ 以下的热瓶工艺,因此不可能实现工业化啤酒的理想风味稳定性。但是手工精酿啤酒的方法并不相同,因为它不需要包装、运输或销售,而是可以直接从发酵槽中消费,所以啤酒中绝大多数的营养和风味物质直接呈现给消费者,消费者可以品尝发酵槽中的纯啤酒产品,只有酿酒师才能提供。

随着我国经济不断地发展,居民收入日益提高,对手工精酿啤酒多样化品种的要求将会日益增加,由于中国原有啤酒产品的实用价值,再加上酿酒师的对酿酒工艺的不断创新,酿造多样化、品质高档化的手工精酿啤酒品种也更符合各种消费者的需求。由此可见,手工精酿啤酒在我国发展前景巨大。

3.3 与餐饮的休闲文化不谋而合

改革开放时期中国的经济水平日益提升,人民的生活逐渐富裕起来,中国的餐饮行业的发展愈发兴旺,而随着 30 多年的发展,中国的餐饮市场也更趋向于转型发展,当今市场上已经逐渐没有新鲜的佳肴、菜系能够被广大商家所挖掘。与此同时,广大人民对于食品安全的价值观念正在不断发展,健康膳食、绿色用餐的观念也日渐增强,过去,很难对目前和未来的中国市场、以低价为基础的餐饮市场发展模式、模仿或携带菜肴作出重大贡献。今后,在全国城市居民中,主要的高端餐饮消费群体将是 90 年代、00 年代和 10 代等新的消费群体。他们大多受过高等教育,接触新事物的能力逐渐提高,了解并接触过手工酿造啤酒相吻合的环境保护和文化氛围。休闲和卫生也是手工精酿啤酒文化的目标。与此同时,微型啤酒酿造机的小型化也使它更容易适应和接近餐饮业。小投资、高收入的好处也不是普通菜肴和其他饮料可以相比的。因此,手工精酿啤酒文化可以帮助餐饮企业打造国际知名品牌,与同传统的瓶装工业啤酒相比,

独特的手工精酿啤酒文化风格更具吸引力。

4 手工精酿啤酒存在的问题分析

4.1 人才队伍存在的问题与分析

任何一种新事物的发展都必伴随着其人才队伍的发展,而手工精酿啤酒的酿制就需要专门的酿酒师来操作微型啤酒酿制装置,并负责生产加工与质量管理。而手工精酿啤酒之所以高端,并不仅仅是因为采用了优质原料的因素。而是由于精酿啤酒个性化订制的特殊要求,还需要酿酒师针对不同时节、不同的消费群体、不同设备要求等对生产工艺随时调节,这就要求酿酒师必须具有精细化的生产工艺管理经验、丰富的技术知识,包括开放性的思考理念和对环节的把握技巧。不过目前国内在这方面的人力资源还相对不足,而且我国的精酿啤酒从业者也大多是业余爱好者,其实际上并没有接受系统专业化的理论训练,这也就限制着我们国内精酿啤酒市场的蓬勃发展。

20 世纪 90 年代,一些商人使用进口的微型啤酒设备在餐馆和娱乐场所酿造新鲜啤酒产品,但由于没有对啤酒生产进行特殊管理,因此新鲜啤酒产品存在许多问题。许多肆无忌惮的商人用颜料和香料等多种食品添加剂来赚取短期利润。然而,在食品安全保障管理方面,由于缺乏食品发酵方面的专门知识和对食品微生物的安全认识,啤酒生产质量大幅度下降,导致手工酿造产业昙花一现。最后被拒绝了,手工精酿啤酒绝不是简简单单地酿造即可,它还必须有更细致的工艺管理、更丰富的化学基础知识,以及制酒师的思维理念和对细节的严格把控方能酿制出更加精美的啤酒产品。目前中国境内已开始有高职学校开展培养适应现代微型啤酒酿造设备的酿酒师,但未来对该产业的人才需求缺口将会较大。

4.2 原料和工艺控制问题与分析

精酿啤酒概念是由美国人首先提出的,并随后在世界各地流行。但相较欧美市场来说,我国的精酿啤酒市场则处在刚兴起阶段。由于精酿啤酒的发展时期相对比较短,而精酿啤酒公司一般隶属于中小型民营企业,这类公司的生产能力相对有限,对酿造啤酒原料的使用量也有限。而且由于酿制啤酒产品的原料大多来源于进口商品,精酿啤酒厂家的生产规模,也导致了他们相对难以通过获取品质上乘、价廉物美的原料,这也就导致了他们的原料生产成本偏高,无法产生成本优势。而原料的品质不平衡也导致了他们所酿制的啤酒产品无法标准化,也无法产生生产规模优势,这就制约了公司的发展壮大。

从现阶段来看,目前市售的精酿啤酒原材料大部分都是来自进口。而手工精酿啤酒生产对原料的需求也相当高,因此通常使用进口小麦,对酒花的选用也相当普遍,由于生产设备较小、用量低,使得在这两种最主要的原

料上不同的啤酒师有不同的生产用途,进口小麦大多为澳麦和加麦,而酒花则为美洲的卡斯卡特,以及捷克的拉萨兹等数量众多的品牌,在工艺控制上微型啤酒生产酿造装置尽管是大工业设备的缩小版,但仍然有细节上的不同。原料搭配方式通常为全麦芽而不加入辅助品(大米、淀粉等),在糖化的过程中并没有考虑到更多糖量而专注于小麦汁品质,在筛选时残糖相对较高,而加入啤酒花的方式和时机也随着不同种类,以及酿酒师们对啤酒的理解不同而风格也各异。酵母在加入后用量一般较高。虽然发酵工程温度和食品发酵时间也会随着市场销售量的情况而会有所变化,但一般都在15天之内就可出啤酒。综上所述,手工精酿啤酒的酿制工艺相当多样,专注于质量和风味,并且随着市场状况调整,也非常灵活。

4.3 抑制手工精酿啤酒蓬勃发展的其他原因分析

工业化的啤酒产品尽管风味单调,但清亮透亮,感觉效果较好,且货架期长。而手工精酿啤酒则通常不清洗,酒体较混浊,比已经有酵母的啤酒产品更有养分、也更卫生。只是,在消费者眼中一时获得无法认同。而价值观念上的巨大差异也是制约了手工精酿啤酒在国内发展壮大主要原因之一。由于酿造啤酒师的技术水平不齐,以及管理方式不同而造成的产品良莠不齐,没有国家层面的统一标准,以及相关的食品安全管理法律法规等原因,也构成了对手工精酿啤酒在国内发展壮大最大的制约原因。

再加上,目前在我国的精酿啤酒市场仍然缺乏国际标准进行具体化的规范要求。而由于这是一种新型的舶来品,因此目前的啤酒产品国标标准也还不能覆盖这一类型。而因标准不足也使得“精酿啤酒”这种标签被大批地滥用。所有啤酒店喝到的啤酒产品都被叫作“精酿啤酒”,即使有些添加色素和香精的粗制滥造的调制型啤酒产品也被叫作“精酿啤酒”。大批粗制滥造的叫作“精酿啤酒”商品,也会使市场消费者对这些品种形成抵触情绪,这将极大不利于精酿啤酒的产业发展。

5 手工精酿啤酒的未来发展趋势

针对这一连串的问题,中国的手工精酿啤酒生产从业者也都开始了行动。他们积极推进中国新版“精酿啤酒”行业标准的出台,并主动引入外国资本,对企业制造装备、生产技术环境等方面实施了改革。而中国啤酒龙头青岛啤酒、燕京啤酒等都开始试水精酿啤酒生产行业。一批优质高附加值的啤酒发酵产品的问世,给世人带来了一汪清泉,人们对其耳目一新,也给我国的啤酒发酵制造服务行业发展带来了生命力。中国啤酒发酵制造应用领域,百家争鸣、百花齐放的新布局正在出现。通过总结目前我国精酿啤酒的发展状况以及隐患,人们可得到下列总结:

(1) 未来数年,在中国市场发展,“高大强”将与“小而美”共存。“高大强”的一般工业啤酒产品依然是市场发展的主导,但同样“小而美”的精酿啤酒也会变成市场发展的有力弥补。

(2) 国际市场经济上亟需中国版“精酿啤酒”规范的制定,规范的制定同时也意味中国精酿啤酒产业的大洗牌。一些不符合标准的小啤酒厂将会被驱赶出这块领域,必须去芜存菁,才能使顾客们真实地了解什么样才是精酿啤酒,并且真实地喜欢上精酿啤酒。也只有顾客们真正地接受了精酿啤酒,这项产业才能健康发展。

(3) 随着法规的逐步完善,对于一些具备一定品牌、质量、规模等优势的大中型啤酒公司,无疑将有更大的发展空间。主流的啤酒公司通过主动调整产业架构,强化对中高端产品的布局,成功突破了我国啤酒市场同质化的天花板,对企业来说,这既是挑战也是机会。

在传统啤酒领域停滞不前的形势下,迅速成长的精酿啤酒市场则为消费者们提供了一种全新的消费契机。错综复杂的精酿啤酒行业,对我国的酿造啤酒行业来说既是一个机会,也是一个考验。谁能把握这次机会,谁就能在未来的市场竞争中赢得优势。

6 结束语

啤酒作为世界上除茶之外的第二大饮品,虽然我国也是生产酿造啤酒的主要国家,但由于世界大势合久必分,单一的啤酒品种肯定挡不住人类对风味多元化的渴望,低品质的工业化酿造啤酒必然也挡不住人类对高质量的渴望,于是手工精酿啤酒就正恰如其分地在此时走向了国内市场,尽管面临生产技术与人员素养良莠不齐的各种情况,但也因为具有品质高端化、口感多元化的优势,所以能够和中国目前绿色食品的概念很好地契合。所以随着中国酿造啤酒品牌多样化要求的日益增加,品牌推广已成为市场的主要方式。而手工精酿啤酒与餐饮娱乐生活的高度结合,势必成为中国未来的啤酒品牌和健康餐饮的主力军。

参考文献:

- [1] 王蕾,薛一鸣,王杰,等.中国精酿啤酒现状及发展[J].现代食品,2020(14):18-20.
- [2] 梁爱家,史杰,田启播,孙逸飞.特色精酿啤酒在中国的研究发展现状[J].酒·饮料技术装备,2021(01):78-79.
- [3] 元气资本调研组.精酿啤酒成市场宠儿[J].中国食品工业,2021(10):108-109.
- [4] 赵佳然.精酿啤酒呼唤国标产业发展有待规范[J].中国食品,2019(19):92-93.
- [5] 马强.精酿啤酒近年在美国的发展趋势[J].酒·饮料技术装备,2019(03):35-36.